

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2001-88624
(P2001-88624A)

(43) 公開日 平成13年4月3日 (2001. 4. 3)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード* (参考)
B 6 0 R 13/02		B 6 0 R 13/02	B 3 B 0 8 8
B 6 0 J 5/00		B 6 0 N 3/00	Z 3 D 0 2 3
// B 6 0 N 3/00		B 6 0 J 5/00	5 0 1 A

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2000-154949(P2000-154949)
(22) 出願日 平成12年5月25日 (2000. 5. 25)
(31) 優先権主張番号 特願平11-204133
(32) 優先日 平成11年7月19日 (1999. 7. 19)
(33) 優先権主張国 日本 (J P)

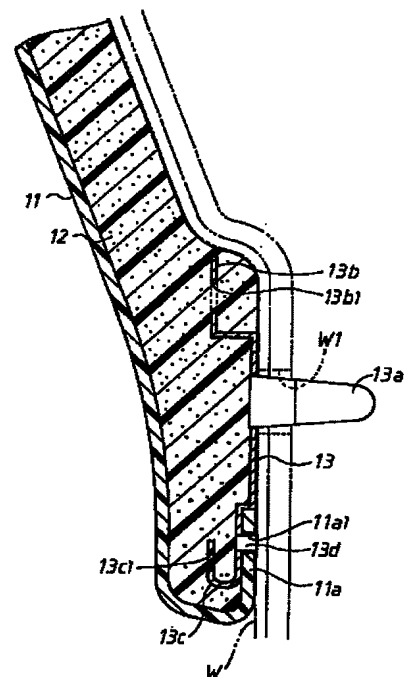
(71) 出願人 000101639
アラコ株式会社
愛知県豊田市吉原町上藤池25番地
(72) 発明者 津谷 英希
愛知県豊田市吉原町上藤池25番地 アラコ
株式会社内
(74) 代理人 100064724
弁理士 長谷 照一 (外1名)
Fターム(参考) 3B088 CA15
3D023 BA01 BB08 BD03 BE06 BE24
BE35

(54) 【発明の名称】 内装材の装飾部材

(57) 【要約】

【課題】簡単に製造できて内装材に対して強固に添着できる量産に適した内装材の装飾部材を提供する。

【解決手段】内装材の装飾部材は、金型内にて表皮材11を介して所定の形状に発泡成形した発泡樹脂からなるクッション層12を有し、同クッション層12を車両のドアトリムボードの側壁板Wに添着したとき同側壁板Wの表面に表皮材11の周縁部分11aが密着して固定されるようになっている。クッション層12に埋設した固定用ブラケット13にそれぞれ一体的に形成した複数の爪形状の係止片13aは、それぞれ側壁板Wに設けた貫通孔W1に挿入されてその外側突出部分にて折曲げ固定されるものである。固定用ブラケット13の周縁部分に形成した屈曲部13b、13cは、クッション層12の発泡成形時に発泡樹脂が充填されて、同発泡成形後にクッション層12内に埋設される部分である。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】表皮材と、発泡樹脂からなるクッション層と、内装材に固定する固定用ブラケットを有した内装材の装飾部材において、前記表皮材と前記固定用ブラケットを前記クッション層成形時に同クッション層に一体化したことを特徴とする内装材の装飾部材。

【請求項 2】前記請求項 1 に記載の内装材の装飾部材において、前記固定用ブラケットは、前記内装材に位置決め固定される固定部と、前記クッション層に埋設状に添着する屈曲部又は曲部を有していることを特徴とする内装材の装飾部材。

【請求項 3】前記請求項 1 又は請求項 2 に記載の内装材の装飾部材において、前記固定用ブラケットの屈曲部又は曲部に前記発泡樹脂が充填される貫通孔を設けたことを特徴とする内装材の装飾部材。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、車両又は家屋、家具等の内装材に添着固定する装飾部材に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、この種の装飾部材は、特に自動車のドアトリムのオナメント材に適用され、表皮材と、発泡樹脂からなるクッション層と、爪形状の係止片を一体的に形成した固定用ブラケットを備え、該固定用ブラケットを表皮材の周縁部分に固定して同固定用ブラケットの爪形状の係止片を前記表皮材の周縁部分を貫通させて内装材に設けた貫通孔に挿入し同内装材に折曲げ固定することにより、前記表皮材の周縁部分を前記内装材の表面に密着固定して前記クッション層を前記内装材の表面に添着するようにしている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】上記従来の装飾部材においては、クッション層に対し固定用ブラケットが表皮材を介して間接的に固定されているにすぎないため、クッション層と固定用ブラケットが分離し勝ちで全体的に内装材に対して強固に添着することができなかった。一方、これを回避するために、クッション層に対し固定用ブラケットを接着剤等を用いて直接固定しようとしたら、製造工程が増加する。

【0004】

【発明の概要】本発明は、上記の問題を解決するため、簡単に製造できて内装材に対して強固に添着できる量産に適した内装材の装飾部材を提供することにある。

【0005】本発明の第 1 の構成上の特徴は、表皮材と、発泡樹脂からなるクッション層と、内装材に固定する固定用ブラケットを有した内装材の装飾部材において、前記表皮材と前記固定用ブラケットを前記クッション層成形時に同クッション層に一体化したことにある。これによれば、従来の装飾部材のように固定用ブラケットをクッション層に固定する工程を要することなく、ク

ッション層を固定用ブラケットと一体的に内装材に固定することができるため、当該装飾物体を全体的に強固に内装材に添着することができる。

【0006】本発明の第 2 の構成上の特徴は、前記第 1 の特徴を有する内装材の装飾部材において、前記固定用ブラケットが、前記内装材に位置決め固定される固定部と、前記クッション層に埋設状に添着する屈曲部又は曲部を有していることにある。これによれば、クッション層の発泡成形時、単に屈曲部に発泡樹脂を充填することにより固定用ブラケットがクッション層内に埋設されて一体化されるようになるため、製造工程が簡単になる。

【0007】本発明の第 3 の構成上の特徴は、前記第 1 又は第 2 の構成上の特徴を有する内装材の装飾部材において、前記固定用ブラケットの屈曲部又は曲部に前記発泡樹脂が充填される貫通孔を設けたことにある。これによれば、クッション層の発泡成形の際、貫通孔に充填された発泡樹脂のアンカー効果により固定用ブラケットがクッション層内にて強固に固定される。

【0008】

【発明の実施の形態】 a. 第 1 の実施形態

以下、本発明の第 1 の実施形態を図面を参照して説明する。図 1、2 に示した内装材の装飾部材は、図示しない金型内にて表皮材 11 を介して所定の形状に発泡成形した例えば発泡ウレタン樹脂等の発泡樹脂からなるクッション層 12 を有し、同クッション層 12 を内装材としての車両のドアトリムボードの側壁板 W に添着したとき同側壁板 W の表面に表皮材 11 の周縁部分 11a が密着して固定されるようになっている。

【0009】クッション層 12 の下部及び側部には、図 1 に示すように、この装飾部材を側壁板 W に固定するための板状の金属製の固定用ブラケット 13 がそれぞれ埋設されている。各固定用ブラケット 13 はそれぞれその埋設位置におけるクッション層 12 の形状に応じた形状に形成されるが、構成は互いに実質的に同様であるため、下部の固定用ブラケット 13 のみを図 2、3 を参照して説明する。

【0010】固定用ブラケット 13 の中央部分にそれぞれ一体的に形成した複数個の爪形状の係止片 13a は、固定部であり、それぞれ側壁板 W の対応する位置に設けた貫通孔 W1 に挿入されてその先端突出部分にて折曲げ固定されるものである。固定用ブラケット 13 の上下周縁部には、それぞれクッション層 12 側に断面 L 字状及び U 字状に屈曲した屈曲部 13b、13c が形成されている。これにより、クッション層 12 の発泡成形時に上方の屈曲部 13b と前記クッション層 12 の金型内面の間、及び下方の屈曲部 13c により形成された凹部内に発泡樹脂が充填されて、同発泡成形後に各屈曲部 13b、13c がクッション層 12 内に埋設されて一体化されるようになっている。各屈曲部 13b、13c には、それぞれクッション層 12 の発泡成形時に発泡樹脂が充

填される複数の貫通孔 13b1, 13c1 が設けられている。また、固定用ブラケット 13 の下端部分にそれぞれ一体的に形成した複数の爪形状の係止片 13d は、表皮材 11 の周縁部分 11a の対応する位置に設けた貫通孔 11a1 に挿入されてその先端突出部分にて折曲げ固定されるものである。

【0011】上記のように構成した内装材の装飾部材においては、固定用ブラケット 13 がクッション層 12 に埋設されているため、クッション層 12 を固定用ブラケット 13 と一体的に側壁板 W に固定して当該装飾部材を全体的に強固に側壁板 W に添着することができる。しかも、固定用ブラケット 13 は屈曲部 13b, 13c に発泡樹脂を充填することによりクッション層 12 の発泡成形時にクッション層 12 内に埋設されるため、従来の装飾部材のように固定用ブラケット 13 をクッション層 12 に固定する工程を必要とせず製造工程が簡単になる。この場合、固定用ブラケット 13 の屈曲部 13b, 13c に発泡樹脂が充填される貫通孔 13b1, 13c1 が設けられているため、クッション層 12 の発泡成形の際に各貫通孔 13b1, 13c1 に充填された発泡樹脂のアンカー効果により固定用ブラケット 13 がクッション層 12 内にてより強固に固定される。

b. 第 2 の実施形態

次に、本発明の第 2 の実施形態を図面を参照して説明する。同実施形態は、前記第 1 の実施形態において、固定用ブラケット 13 に代えて図 4 に示した樹脂製の固定用ブラケット 14 を採用したものである。

【0012】固定用ブラケット 14 の中央部分に一体的に形成したボス 14a は、固定部であり、側壁板 W の対応する位置に設けた貫通孔 W1 に反対側から挿入されたスクリュー 14b の先端部外周上に螺合して側壁板 W にねじ止め固定されるものである。

【0013】上記のように構成した内装材の装飾部材においても、固定用ブラケット 14 がクッション層 12 に埋設されているため、前記第 1 の実施形態における場合と同様にクッション層 12 を固定用ブラケット 14 と一体的に側壁板 W に固定して当該装飾部材を全体的に強固に側壁板 W に添着することができる。この場合、固定用ブラケット 14 が樹脂により形成されているため、同固定用ブラケット 14 の成形が容易であるとともに、当該内装材の装飾部材を軽量化することが可能である。また、固定用ブラケット 14 がボス 14a にて側壁板 W に対しねじ止め固定されるようになっていないため、固定用ブラケット 14 の側壁板 W に対する位置決め固定が簡単であり、当該装飾部材を簡単に側壁板 W に固定することが可能である。

c. 第 3 の実施形態

次に、本発明の第 3 の実施形態を図面を参照して説明する。同実施形態は、前記第 1 の実施形態において、固定用ブラケット 13 に代えて図 5 に示した樹脂製の固定用

ブラケット 15 を採用したものである。

【0014】固定用ブラケット 15 の中央部分に一体的に形成したボス 15a は、固定部であり、側壁板 W の対応する位置に設けた貫通孔 W1 に挿入されてかしめ固定されるものである。なお、このかしめ固定は、熱かしめによるものであっても、超音波かしめによるものであってもよい。

【0015】上記のように構成した内装材の装飾部材においても、第 1 の実施形態と同様の成形を行うことにより固定用ブラケット 15 がクッション層 12 に埋設されているため、前記各実施形態における場合と同様にクッション層 12 を固定用ブラケット 15 と一体的に側壁板 W に固定して当該装飾部材を全体的に強固に側壁板 W に添着することができる。この場合、固定用ブラケット 15 が樹脂により形成されているため、同固定用ブラケット 15 の成形が容易であるとともに、当該内装材の装飾部材を軽量化することが可能である。また、固定用ブラケット 15 がボス 15a にて側壁板 W に対しかしめ固定されるようになっていないため、固定用ブラケット 15 の側壁板 W に対する位置決め固定が簡単であり、当該装飾部材を簡単に側壁板 W に固定することが可能である。

c. 第 4 の実施形態

次に、本発明の第 4 の実施形態を図面を参照して説明する。同実施形態は、前記第 1 の実施形態において、固定用ブラケット 13 に代えて図 6 に示した樹脂製の固定用ブラケット 16 を採用したものである。

【0016】固定用ブラケット 16 の中央部分に一体的に形成したボス 16a は、固定部であり、それぞれ側壁板 W の対応する位置に設けた貫通孔 W1 に挿入されてその先端に形成した爪部 16b により側壁板 W に係止されて固定されるものである。

【0017】上記のように構成した内装材の装飾部材においても、固定用ブラケット 16 がクッション層 12 に埋設されているため、前記各実施形態における場合と同様にクッション層 12 を固定用ブラケット 16 と一体的に側壁板 W に固定して当該装飾部材を全体的に強固に側壁板 W に添着することができる。この場合、固定用ブラケット 16 が樹脂により形成されているため、同固定用ブラケット 16 の成形が容易であるとともに、当該内装材の装飾部材を軽量化することが可能である。また、固定用ブラケット 16 がボス 16a にて側壁板 W に対し係止されて固定されるようになっていないため、固定用ブラケット 16 の側壁板 W に対する位置決め固定が簡単であり、当該装飾部材を簡単に側壁板 W に固定することが可能である。

d. 第 5 の実施形態

次に、本発明の第 5 の実施形態を図面を参照して説明する。同実施形態は、前記第 1 の実施形態において、固定用ブラケット 13 に代えて図 7 に示した樹脂製の固定用ブラケット 17 を採用したものである。

【0018】固定用ブラケット17の中央部分に一体的に形成したボス17aは、固定部であり、側壁板Wの対応する位置に設けた貫通孔W1に挿入されて固定されたクリップ17bを装着したものである。

【0019】上記のように構成した内装材の装飾部材においても、固定用ブラケット17がクッション層12に埋設されているため、前記各実施形態における場合と同様にクッション層12を固定用ブラケット17と一体的に側壁板Wに固定して当該装飾部材を全体的に強固に側壁板Wに添着することができる。この場合、固定用ブラケット17が樹脂により形成されているため、同固定用ブラケット17の成形が容易であるとともに、当該内装材の装飾部材を軽量化することが可能である。また、固定用ブラケット17がボス17aにて側壁板Wに固定されたクリップ17bを装着するようになっていないため、固定用ブラケット17の側壁板Wに対する位置決め固定が簡単であり、当該装飾部材を簡単に側壁板Wに固定することが可能である。

e. 第6の実施形態

次に、本発明の第6の実施形態を図面を参照して説明する。同実施形態は、前記第1の実施形態において、固定用ブラケット13に代えて図8に示した樹脂製の固定用ブラケット18を採用したものである。

【0020】固定用ブラケット18の中央部分に形成した面18aは、固定部であり、側壁板Wの対応する位置の表面に熱溶着されるものである。

【0021】上記のように構成した内装材の装飾部材においても、固定用ブラケット18がクッション層12に埋設されているため、前記各実施形態における場合と同様にクッション層12を固定用ブラケット18と一体的に側壁板Wに固定して当該装飾部材を全体的に強固に側壁板Wに添着することができる。この場合、固定用ブラケット18が樹脂により形成されているため、同固定用ブラケット18の成形が容易であるとともに、当該内装*

*材の装飾部材を軽量化することが可能である。また、固定用ブラケット18が面18aにて側壁板Wに熱溶着されるようになっていないため、固定用ブラケット18の側壁板Wに対する位置決め固定が簡単であり、当該装飾部材を簡単に側壁板Wに固定することが可能である。

【0022】なお、上記実施形態は本発明による内装材の装飾部材を車両のドアトリムボードに添着固定した例について説明したが、同装飾部材は例えば家屋や家具等の内装材に添着固定するようにして用いてもよい。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施形態に係る内装材の装飾部材の斜視図である。

【図2】本発明の第1の実施形態に係る前記装飾部材の下部の縦断面図である。

【図3】本発明の第1の実施形態に係る図1、2の固定用ブラケットの斜視図である。

【図4】本発明の第2の実施形態に係る前記装飾部材の下部の縦断面図である。

【図5】本発明の第3の実施形態に係る前記装飾部材の下部の縦断面図である。

【図6】本発明の第4の実施形態に係る前記装飾部材の下部の縦断面図である。

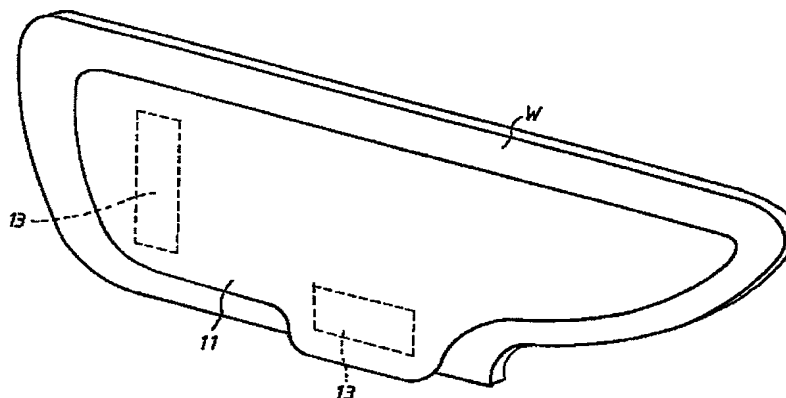
【図7】本発明の第5の実施形態に係る前記装飾部材の下部の縦断面図である。

【図8】本発明の第6の実施形態に係る前記装飾部材の下部の縦断面図である。

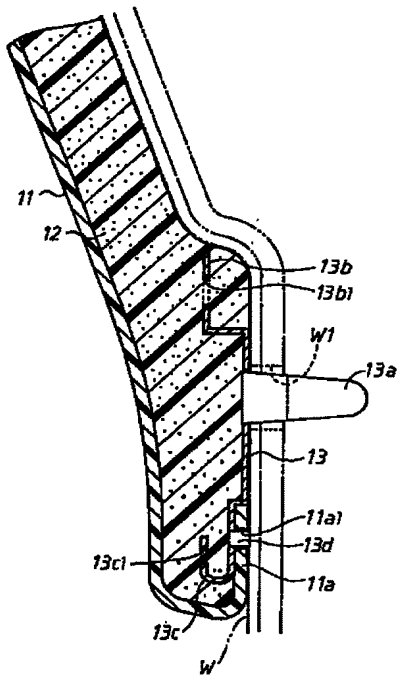
【符号の説明】

11…表皮材、11a…周縁部分、12…クッション層、13、14、15、16、17、18…固定用ブラケット、13a…係止片、13b、13c…屈曲部、13b1、13b2…貫通孔、14a、15a、16a、17a…ボス、14b…スクリュー、16b…爪部、17b…クリップ、18a…面、W…側壁板、W1…貫通孔。

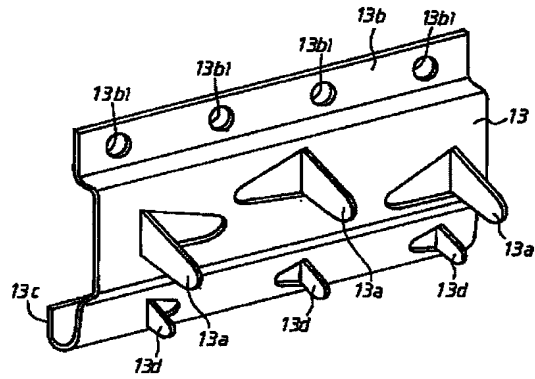
【図1】



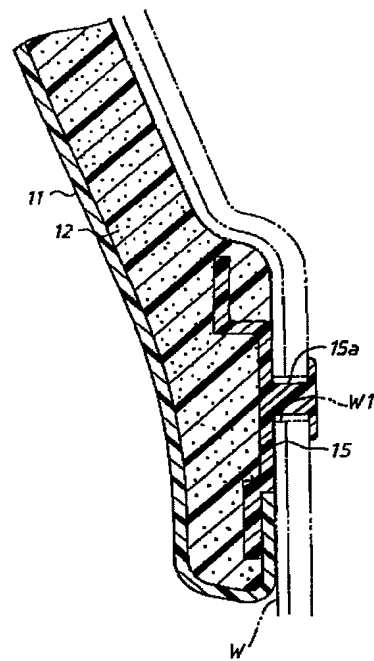
【図2】



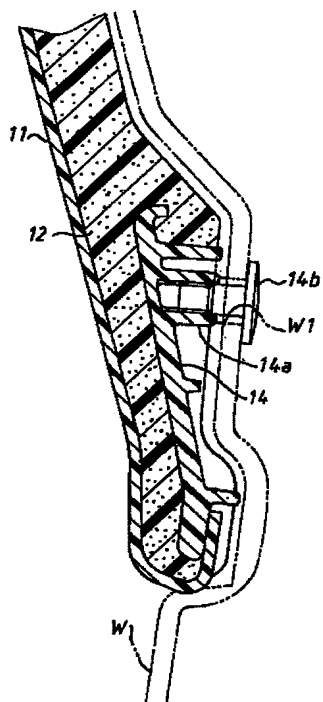
【図3】



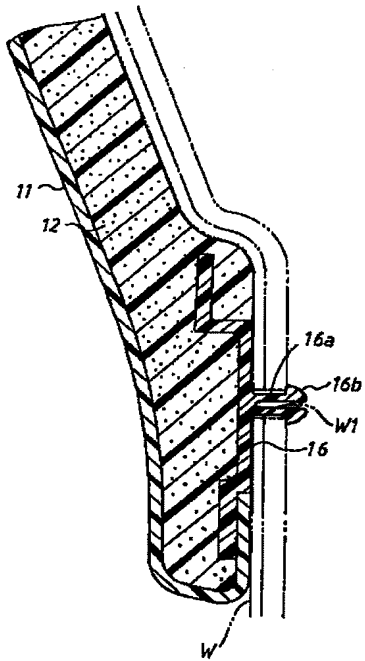
【図5】



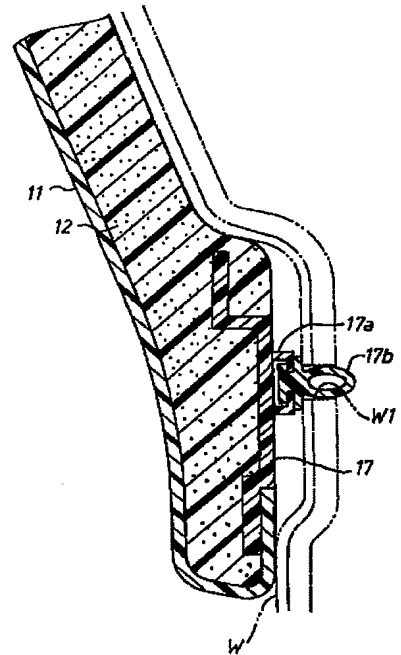
【図4】



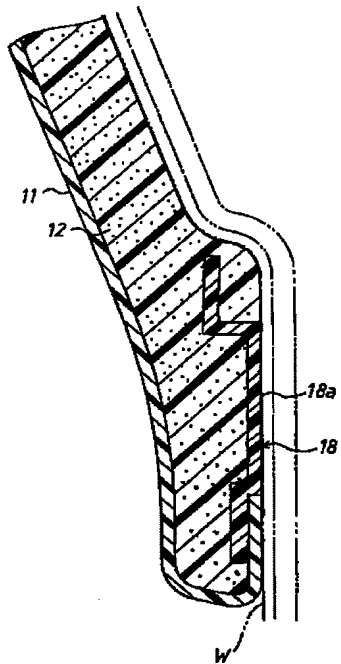
【図 6】



【図 7】



【図 8】



PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-088624

(43)Date of publication of application : 03.04.2001

(51)Int.Cl.

B60R 13/02
B60J 5/00
// B60N 3/00

(21)Application number : 2000-154949

(71)Applicant : ARACO CORP

(22)Date of filing : 25.05.2000

(72)Inventor : TSUYA HIDEKI

(30)Priority

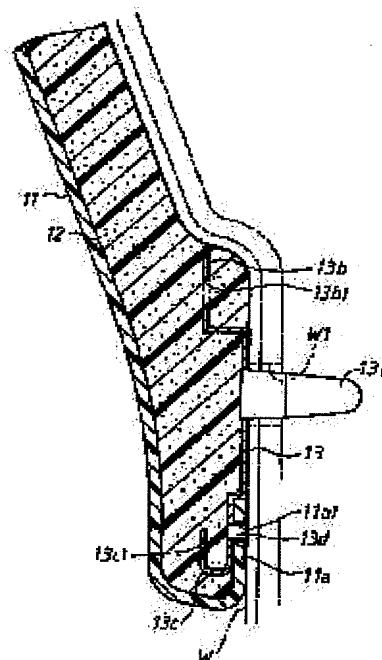
Priority number : 11204133 Priority date : 19.07.1999 Priority country : JP

(54) DECORATION MEMBER OF INTERIOR TRIM MATERIAL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a decoration member of interior trim material suitable for a mass production capable of being simply manufactured and being strongly adhered to the interior trim material.

SOLUTION: A decoration member of interior trim material has a cushion layer 12 comprising a foaming resin foamed to a predetermined shape through a cover material 11 in a metal mold. When the cushion layer 12 is adhered to a side wall plate W of a door trim board of vehicle, a peripheral edge portion 11a of the cover material 11 is closely adhered and fixed to a surface of the side wall plate W. A plurality of claw-shaped engagement pieces 13a integrally formed on a fixing bracket buried in the cushion layer 12 respectively are inserted into through holes W1 provided on the side wall plate W respectively and are bent and fixed at an outside projection portion. Bent portions 13b, 13c formed on a peripheral edge portion of the fixing bracket 13a portion in which a foaming resin is filled at the time of foaming and which is buried in the cushion layer 12 after foaming.



* NOTICES *

JP0 and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]A skin material.

Foamed resin.

It is a decoration member of an interior material provided with the above, and said skin material and said bracket for immobilization were united with the cushion layer at the time of said cushion layer shaping.

[Claim 2]A decoration member of an interior material, wherein said bracket for immobilization has a holding part by which a positioning fix is carried out to said interior material, and a flection or pars convoluta lobuli corticalis renis installed in the shape of burial to said cushion layer in a decoration member of said interior material according to claim 1.

[Claim 3]A decoration member of an interior material providing a breakthrough with which said foamed resin is filled up into a flection or pars convoluta lobuli corticalis renis of said bracket for immobilization in a decoration member of said interior material according to claim 1 or 2.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention]This invention relates to interior materials, such as vehicles or a house, and furniture, at the decoration member which carries out installation immobilization.

[0002]

[Description of the Prior Art]Conventionally, this kind of especially decoration member is applied to the ornament material of the door trim of a car, and A skin material, It has the bracket for immobilization which formed in one the cushion layer which consists of foamed resin, and the nail-shaped locking piece, By fixing this bracket for immobilization to the edge part of a skin material, inserting in the breakthrough which made the edge part of said skin material penetrate, and provided the locking piece of the nail shape of the bracket for the said immobilization in the interior material, and bending and fixing to the interior material, He carries out adhesion immobilization of the edge part of said skin material on the surface of said interior material, and is trying to install said cushion layer on the surface of said interior material.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]In the above-mentioned conventional decoration member, since the bracket for immobilization was only being indirectly fixed via the skin material to the cushion layer, a cushion layer and the bracket for immobilization were not able to dissociate, and were not able to win and come out, and, on the whole, it was not able to install firmly to the interior material. On the other hand, if it is going to fix the bracket for immobilization directly using adhesives etc. to a cushion layer in order to avoid this, a manufacturing process will increase.

[0004]

[Summary of Invention]There is this invention in providing the decoration member of an interior material suitable for the mass production which can be manufactured easily and can be firmly installed to an interior material in order to solve the above-mentioned problem.

[0005]In the decoration member of an interior material with a skin material, the cushion layer which consists of foamed resin, and the bracket for immobilization fixed to an interior material, there is the 1st constitutional feature of this invention in having united said skin material and said bracket for immobilization with the cushion layer at the time of said cushion layer shaping. Without requiring the process of fixing the bracket for immobilization to a cushion layer like the conventional decoration member according to this, since a cushion layer is fixable to an interior material in one with the bracket for immobilization, on the whole, the enrichment object concerned can be firmly installed to an interior material.

[0006]In the decoration member of the interior material which has said 1st feature, the 2nd constitutional feature of this invention has said bracket for immobilization in having a holding part by which a positioning fix is carried out to said interior material, and the flecion or pars convoluta lobuli corticalis renis installed in the shape of burial to said cushion layer. A manufacturing process becomes easy in order to lay underground and unify the bracket for immobilization in a cushion layer by only filling up a flecion with foamed resin at the time of foaming of a cushion layer according to this.

[0007]In the decoration member of the interior material which has the said 1st or 2nd constitutional feature, there is the 3rd constitutional feature of this invention in having provided the breakthrough with which said foamed resin is filled up into the flection or pars convoluta lobuli corticalis renis of said bracket for immobilization. According to this, the bracket for immobilization is fixed firmly within a cushion layer by the anchor effect of the foamed resin with which the breakthrough was filled up in the case of foaming of a cushion layer.

[0008]

[Embodiment of the Invention]a. Below a 1st embodiment describes a 1st embodiment of this invention with reference to drawings. It has the cushion layer 12 which consists of foamed resin, such as urethane foam resin, for example, it carried out foaming of the decoration member of drawing 1 and the interior material shown in 2 to predetermined shape via the skin material 11 within the metallic mold which is not illustrated, When the cushion layer 12 is installed to the sidewall plate W of the door trim board of the vehicles as an interior material, the edge part 11a of the skin material 11 sticks to the surface of the sidewall plate W, and it is fixed to it.

[0009]As shown in drawing 1, the tabular metal bracket 13 for immobilization for fixing this decoration member to the sidewall plate W is laid under the lower part and the flank of the cushion layer 12, respectively. Although each bracket 13 for immobilization is formed in the shape according to the shape of the cushion layer 12 in the embedding position, respectively, since it is substantially the same, composition explains only the lower bracket 13 for immobilization with reference to drawing 2 and 3 mutually.

[0010]The locking piece 13a of two or more nail shape formed in the center portion of the bracket 13 for immobilization respectively in one is a holding part, is inserted in the breakthrough W1 provided in the position to which the sidewall plate W corresponds, respectively, and is bent and fixed in a part for the tip projection. The flections 13b and 13c crooked in the cushion layer 12 side the shape of a section L character and in the shape of a U character, respectively are formed in the up-and-down edge part of the bracket 13 for immobilization. Between the flection 13b of the upper part [time of foaming of the cushion layer 12] by this, and the metallic mold inner surfaces of said cushion layer 12, And it fills up with foamed resin in the crevice formed of the downward flection 13c, and after the foaming, each flections 13b and 13c are laid underground in the cushion layer 12, and are unified. Two or more breakthroughs 13b1 with which foamed resin is filled up at the time of foaming of the cushion layer 12, respectively, and 13c1 are provided in each flections 13b and 13c. The locking piece 13d of two or more nail shape formed in the lower end part of the bracket 13 for immobilization respectively in one is inserted in the breakthrough 11a1 provided in the position to which the edge part 11a of the skin material 11 corresponds, and is bent and fixed in a part for the tip projection.

[0011]In the decoration member of the interior material constituted as mentioned above, since the bracket 13 for immobilization is laid under the cushion layer 12, the cushion layer 12 can be fixed to the sidewall plate W in one with the bracket 13 for immobilization, and, on the whole, the decoration member concerned can be firmly installed to the sidewall plate W. And since the bracket 13 for immobilization is laid underground in the cushion layer 12 by filling up the flections 13b and 13c with foamed resin at the time of foaming of the cushion layer 12, The process of fixing the bracket 13 for immobilization to the cushion layer 12 like the conventional decoration member is not needed, but a manufacturing process becomes easy. In this case, since the breakthrough 13b1 with which foamed resin is filled up into the flections 13b and 13c of the bracket 13 for immobilization, and 13c1 are provided, In the case of foaming of the cushion layer 12, the bracket 13 for immobilization is more firmly fixed by the anchor effect of each breakthrough 13b1 and the foamed resin with which 13c1 was filled up within the cushion layer 12.

b. Describe a 2nd embodiment, next a 2nd embodiment of this invention with reference to drawings. In said 1st embodiment, the bracket 14 for immobilization made of resin which was replaced with the bracket 13 for immobilization and shown in drawing 4 is used for the embodiment.

[0012]The boss 14a formed in the center portion of the bracket 14 for immobilization in one is a holding part, is screwed on the tip part periphery of the screw 14b inserted in the breakthrough

W1 provided in the position to which the sidewall plate W corresponds from the opposite hand, and is screwed and fixed to the sidewall plate W.

[0013] Since the bracket 14 for immobilization is laid under the cushion layer 12 also in the decoration member of the interior material constituted as mentioned above, The cushion layer 12 can be fixed to the sidewall plate W in one with the bracket 14 for immobilization like the case in said 1st embodiment, and, on the whole, the decoration member concerned can be firmly installed to the sidewall plate W. In this case, since the bracket 14 for immobilization is formed with resin, while shaping of the bracket 14 for the said immobilization is easy, it is possible to carry out the weight saving of the decoration member of the interior material concerned. Since the bracket 14 for immobilization is screwed and fixed to the sidewall plate W by the boss 14a, the positioning fix to the sidewall plate W of the bracket 14 for immobilization is easy, and it is possible to fix the decoration member concerned to the sidewall plate W simply.

c. Describe a 3rd embodiment, next a 3rd embodiment of this invention with reference to drawings. In said 1st embodiment, the bracket 15 for immobilization made of resin which was replaced with the bracket 13 for immobilization and shown in drawing 5 is used for the embodiment.

[0014] The boss 15a formed in the center portion of the bracket 15 for immobilization in one is a holding part, it is inserted in the breakthrough W1 provided in the position to which the sidewall plate W corresponds, and caulking immobilization is carried out. This caulking immobilization may be based on thermal caulking, and may be based on an ultrasonic caulking.

[0015] Since the bracket 15 for immobilization is laid under the cushion layer 12 by performing the same shaping as a 1st embodiment also in the decoration member of the interior material constituted as mentioned above, The cushion layer 12 can be fixed to the sidewall plate W in one with the bracket 15 for immobilization like the case in said each embodiment, and, on the whole, the decoration member concerned can be firmly installed to the sidewall plate W. In this case, since the bracket 15 for immobilization is formed with resin, while shaping of the bracket 15 for the said immobilization is easy, it is possible to carry out the weight saving of the decoration member of the interior material concerned. Since the bracket 15 for immobilization closes only a pair to the sidewall plate W and is fixed to it by the boss 15a, the positioning fix to the sidewall plate W of the bracket 15 for immobilization is easy, and it is possible to fix the decoration member concerned to the sidewall plate W simply.

c. Describe a 4th embodiment, next a 4th embodiment of this invention with reference to drawings. In said 1st embodiment, the bracket 16 for immobilization made of resin which was replaced with the bracket 13 for immobilization and shown in drawing 6 is used for the embodiment.

[0016] The boss 16a formed in the center portion of the bracket 16 for immobilization in one is a holding part, is stopped by the sidewall plate W by the claw part 16b which it was inserted in the breakthrough W1 provided in the position to which the sidewall plate W corresponds, respectively, and was formed at the tip, and is fixed.

[0017] Since the bracket 16 for immobilization is laid under the cushion layer 12 also in the decoration member of the interior material constituted as mentioned above, The cushion layer 12 can be fixed to the sidewall plate W in one with the bracket 16 for immobilization like the case in said each embodiment, and, on the whole, the decoration member concerned can be firmly installed to the sidewall plate W. In this case, since the bracket 16 for immobilization is formed with resin, while shaping of the bracket 16 for the said immobilization is easy, it is possible to carry out the weight saving of the decoration member of the interior material concerned. Since the bracket 16 for immobilization is stopped and fixed to the sidewall plate W by the boss 16a, the positioning fix to the sidewall plate W of the bracket 14 for immobilization is easy, and it is possible to fix the decoration member concerned to the sidewall plate W simply.

d. Describe a 5th embodiment, next a 5th embodiment of this invention with reference to drawings. In said 1st embodiment, the bracket 17 for immobilization made of resin which was replaced with the bracket 13 for immobilization and shown in drawing 7 is used for the embodiment.

[0018] The boss 17a formed in the center portion of the bracket 17 for immobilization in one is a

holding part, and equips with the clip 17b inserted and fixed to the breakthrough W1 provided in the position to which the sidewall plate W corresponds.

[0019] Since the bracket 17 for immobilization is laid under the cushion layer 12 also in the decoration member of the interior material constituted as mentioned above, The cushion layer 12 can be fixed to the sidewall plate W in one with the bracket 17 for immobilization like the case in said each embodiment, and, on the whole, the decoration member concerned can be firmly installed to the sidewall plate W. In this case, since the bracket 17 for immobilization is formed with resin, while shaping of the bracket 17 for the said immobilization is easy, it is possible to carry out the weight saving of the decoration member of the interior material concerned. Since the bracket 17 for immobilization equips with the clip 17b fixed to the sidewall plate W by the boss 17a, the positioning fix to the sidewall plate W of the bracket 17 for immobilization is easy, and it is possible to fix the decoration member concerned to the sidewall plate W simply.

e. Describe a 6th embodiment, next a 6th embodiment of this invention with reference to drawings. In said 1st embodiment, the bracket 18 for immobilization made of resin which was replaced with the bracket 13 for immobilization and shown in drawing 8 is used for the embodiment.

[0020] The field 18a formed in the center portion of the bracket 18 for immobilization is a holding part, and hot welding is carried out to the surface of a position on which the sidewall plate W corresponds.

[0021] Since the bracket 18 for immobilization is laid under the cushion layer 12 also in the decoration member of the interior material constituted as mentioned above, The cushion layer 12 can be fixed to the sidewall plate W in one with the bracket 18 for immobilization like the case in said each embodiment, and, on the whole, the decoration member concerned can be firmly installed to the sidewall plate W. In this case, since the bracket 18 for immobilization is formed with resin, while shaping of the bracket 18 for the said immobilization is easy, it is possible to carry out the weight saving of the decoration member of the interior material concerned. Since hot welding of the bracket 18 for immobilization is carried out to the sidewall plate W in respect of 18a, the positioning fix to the sidewall plate W of the bracket 18 for immobilization is easy, and it is possible to fix the decoration member concerned to the sidewall plate W simply.

[0022] Although the above-mentioned embodiment explained the example which carried out installation immobilization of the decoration member of the interior material by this invention at the door trim board of vehicles, as the decoration member carries out installation immobilization, it may use it for interior materials, such as a house and furniture.

[Translation done.]